

СПОСОБ РАСПОЛОЖЕНИЯ АРМИРУЮЩЕГО КАРКАСА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ АДГЕЗИВНОЙ ВОЛОКОННОЙ КОНСТРУКЦИИ

Кавецкий В.П.

ГУ «Белорусская медицинская академия последипломного образования»

Введение. Замещение малых включенных дефектов зубных рядов проводится с помощью применения как традиционных, так и современных восстановительных методик

Одной из них является изготовление несъемных мостовидных протезов с адгезивной фиксацией на зубах

В настоящее время различные варианты адгезивных протезов уже нашли достаточно широкое применение благодаря своим неоспоримым преимуществам: минимальной инвазивности, высокому эстетическому эффекту, возможности изготовления различными способами, включая односеансный (прямой), без использования лабораторных этапов

До недавнего времени, двумя основными представителями данной группы протезов являлись конструкции на литой и композитно-волоконной основах. Однако существенным недостатком литых АМП является большой процент нарушения адгезии фиксирующего материала к металлическому каркасу. Замена металла на неметаллическую арматуру в адгезивных мостовидных протезах объясняется желанием уравнивать коэффициенты терморасширения арматуры и

клеящего композита при сохранении совокупных физико-механических свойств системы и повышении эстетичности конструкции. Накопленный опыт достаточно длительных клинических наблюдений ВАМП (до 15 лет) показал, что их основной и практически единственной проблемой - является разрушение адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами. Среди способов повышения прочностных характеристик ВАМП стоит упомянуть возможность модифицирования конструкции протеза с соответствующим препарированием опорных зубов.

Цель. Разработать конструкцию ВАМП, которая позволит повысить прочностные характеристики адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами при сохранении минимальной инвазивности изготовления протеза и возможности односеансного изготовления.

Материалы и методы. Поставленная задача решается следующим способом: нами была предложена конструкция ВАМП, содержащая искусственный зуб, опорные элементы и фиксирующие концевые приспособления, выполненные в крестообразном виде, предназначенные для фиксации в горизонтальной плоскости на окклюзионной поверхности опорных зубов.

Протез содержит основную волоконную полосу, которая располагается горизонтально между опорными зубами в нижней трети искусственного зуба, размещающегося на основном отрезке. Противоположные концы основного отрезка волокна выполнены в Г-образной форме, с фиксацией на контактных поверхностях опорных зубов в вертикальной плоскости и окклюзионных поверхностях опорных зубов в горизонтальной плоскости. На горизонтальных частях Г-образных концов волоконной арматуры выполнены прорезы параллельно основной полоске, в которые вставлены дополнительные отрезки волокна, причем отрезки расположены перпендикулярно основной полоске.

Предложенная конструкция была использована нами для устранения одиночных включенных дефектов боковых участков зубных рядов у 26 пациентов (9 мужчин, 17 женщин) в возрасте от 19 до 45 лет, обратившихся на кафедру общей стоматологии БелМАПО.

Волоконные АМП изготавливались в соответствии с общепринятыми показаниями к применению данных конструкций. Алгоритм выполнения работы включал: изучение исходной клинической ситуации и планирование конструкции протеза; очищение опорных зубов, препарирование ретенционных площадок на окклюзионных поверхностях; протравливание, смывание, высушивание, внесение и полимеризация адгезивной системы; заготовка волоконного каркаса и пропитывание адгезивной системой; позиционирование арматуры на опорных зубах при помощи текучего композита, полимеризация; послойное выполнение лакуемым композитом отпрепарированных площадок; моделировка искусственного зуба; окончательная обработка протеза; покрытие фторсодержащими препаратами.

Результаты и обсуждение. Результаты, полученные в катамнезе, изучены у 22 пациентов. Данные клинических исследований показывают, что предложенная нами конструкция ВАМП обеспечивает необходимый уровень прочности адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами при замещении малых включенных дефектов в боковых участках зубных рядов. При использовании данного варианта расположения

волоконного каркаса сохраняется минимально инвазивный подход к подготовке ложа для окклюзионных опорных элементов и фиксирующих концевых приспособлений, которые выполняют не только ретенционную, но и стабилизирующую функцию. Расположение основной волоконной полоски горизонтально между опорными зубами в нижней трети искусственного зуба позволяет полностью использовать «эффект армирования». Это обусловлено тем, что волоконный каркас находится в «зоне растяжения» волокна и соответственно нагрузку воспринимает целиком

Выводы. Применение разработанной конструкции позволит изготавливать в одно посещение, без использования возможностей зуботехнической лаборатории, ВМП с улучшенными прочностными характеристиками адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами при сохранении минимальной инвазивности изготавливаемого протеза